

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK MENGGUNAKAN GUGUS
KENDALI MUTU DENGAN PENDEKATAN PDCA DALAM MEMENUHI
TARGET PRODUKSI PADA PROSES SPINNING UNIT III PT. DELTA
DUNIA SANDANG TEKSTIL DEMAK**

AGUS DWI SAPUTRO

(Pembimbing : Dr. Ir Dwi Eko Waluyo, MM, Dwi Nurul Izzhati, M.MT)

Teknik Industri - S1, FT, Universitas Dian Nuswantoro

www.dinus.ac.id

Email : 512201200614@mhs.dinus.ac.id

ABSTRAK

PT Delta Dunia Sandang Tekstil merupakan salah satu perusahaan maju di Jawa Tengah yang bergerak dibidang tekstil dengan produk akhir berupa benang. Departement Unit III memproduksi cotton 100 % dan TCD (polyster dan cotton). Proses spinning sering mengalami kecacatan produk yaitu spindle tape meleset, bottom apron berproduksi, lapping back bottom roll, roving double. Metode yang digunakan GKM yang melibatkan karyawan dalam menjaga mutu produk didalam organisasi menggunakan pendekatan PDCA. Dimana Perencanaan (plan) melakukan pengamatan di unit III proses spinning, Perbaikan (do) yang dilakukan menggunakan tabel 5W+1H adalah melakukan evaluasi kinerja pekerja, training, standirsasi SOP dan evaluasi jadwal perawatan mesin spinning. Pemeriksaan (check) memeriksa kembali jumlah cacat yang terjadi sebelum perbaikan dengan sesudah usulan perbaikan mengalami penurunan atau tidak, dan melakukan evaluasi standarisasi usulan SOP yang dilakukan perusahaan. Standirisasi (Action) membuat standar yang di tetapkan untuk suatu sistem proses produksi spinning, lingkungan kerja serta dalam perawatan mesin. Perbaikan yang telah dilakukan dapat menurunkan cacat, Jumlah cacat sebelum perbaikan pada bulan Januari sampai Juni dengan jumlah produksi sebesar 3740386 kg dengan rincian cacat spindle tape meleset sebesar 5350 kg, tanpa bottom apron berproduksi sebesar 3397 kg, lapping back bottom roll sebesar 3351 kg, roving double sebesar 2873kg, dan lain-lain sebesar 1325 kg sedangkan setelah perbaikan mengalami penurunan bulan Juli sampai Desember 2016 dari total produksi sebesar 3878824 kg mengalami kecacatan sebesar 4945 kg dengan rincian spindle tape meleset 1399 kg, tanpa bottom apron berproduksi sebesar 1155 kg, lapping back bottom roll sebesar 1073 kg, roving double sebesar 938 kg,dan lain â€“lain 380 kg. Mengalami penurunan sebesar 70 % setelah proses perbaikan selama 6 bulan.

Kata Kunci : Quality Control, GKM, PDCA, Spinning

**PRODUCT QUALITY CONTROL USING GKM FORCE PDCA
APPROACH TO MEET PRODUCTION TARGET IN THE PROCESS OF
SPINNING UNIT III PT. DELTA WORLD TEXTILE CLOTHING DEMAK**

AGUS DWI SAPUTRO

(Lecturer : Dr. Ir Dwi Eko Waluyo, MM, Dwi Nurul Izzhati, M.MT)

*Bachelor of Industrial Engineering - S1, Faculty of
Engineering, DINUS University*

www.dinus.ac.id

Email : 512201200614@mhs.dinus.ac.id

ABSTRACT

PT Delta Dunia Textile Clothing is one of the advanced company in Central Java, which is engaged in the textile end product in the form of yarn. Department Unit III produces 100% cotton and TCD (polyester and cotton). Spinning process often has a disability product that misses the spindle tape, Bottom apron production, lapping the back bottom roll, rovings double. Metode used GKM involving employees in maintaining the quality of the product within the organization using PDCA approach. Where Planning (plan) making observations in the process of spinning unit III, Repair (do) 5W+1H does is to evaluate the performance of workers, training, and evaluation standirsasi SOP spinning. Checking engine maintenance schedule (check) check the number of defects that occur before repairs with after proposed improvement has decreased or not, and to evaluate the proposed standardization of the SOP that do department. Standartion (Action) create a standard set for a system of spinning production process, as well as the working environment in the care of the machine. Improvements that have been made can reduce defects, Number of defects before repairs in January to June with a total production of 3740386 kg with details defective spindle tape off by 5350 kg, without bottom apron production of 3397 kg, lapping back bottom roll of 3351 kg, rovings double of 2873kg, and others amounting to 1325 kg, while after the repair has decreased from July to December 2016 of the total production of 3,878,824 kg of disability by 4945 kg with details spindle tape missed 1399 kg, without bottom apron production of 1155 kg, lapping back bottom roll of 1073 kg, double rovings of 938 kg, 380 kg and others. Decreased by 70% after repair has 6 month.

Keyword : Quality Control, GKM, PDCA, Spinning